平成１４年 5月 6日

MC用
P－CAD／CAM項目索引

１．データベース操作　MSアクセスを立ち上げ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P2、図3］
1-1　素材材料　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P13、図13］
1-2　レコードナビゲータの使い方
1-3　COMMON（共通）は必ず１番に入っています。これを消去（削除）しないで下さい。
1-4　素材材料の登録
1-5　データの消去・編集・レコードの削除（R）　― データ削除確認

２．CAD操作
2-1　板／角物の素材設計　［P-CAD/CAM取扱説明書、P3］
2-2　設計面
2-2-1　設計面の切替え
2-2-2　設計面上の座標　U，　V
2-2-3　設計原点シフト　［P-CAD/CAM取扱説明書、P4］
2-3　加工特徴設計
2-4　Z軸方向の基準点　W
2-5　ポリライン　― 切取り加工、面取り加工、カッターパス
（ポリラインを使う時には、2-2-3の原点シフトは一切使わないで下さい。）
［P-CAD/CAM取扱説明書、P7～9］
2-6　成形素材の設計　［P-CAD/CAM取扱説明書、P10～13］
2-7　二次元CADからDXファイルによる状認識入力　［P-CAD/CAM取扱説明書、P14～20］
2-8　CAD操作を終える前に設計面上の原点が、NCプログラムの原点（NCPR）
となりますので、確認をしてください。　［P-CAD/CAM取扱説明書、P13］

３．CAM操作
3-1　工程設計　［P-CAD/CAM取扱説明書、P23／24］
3-1-1　工程方案：ABCDE　［工程計画パターン図19折込み］
3-1-2　使用機械と保持具の指定　［P-CAD/CAM取扱説明書、P24、下欄］
3-1-3　その他の工程の組み方：F（１工程ずつ指定します）
3-2　作業設計
3-2-1　工具選定　［P-CAD/CAM取扱説明書、P27］
― 工具番号［P-CAD/CAM取扱説明書P27下段、又はCAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書P3］
― 新規工具のデータ登録　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3／4、図4、図5］
3-2-2　切削条件
― 切削条件データベース　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3／4］
― 切削条件データの更新　［P-CAD/CAM取扱説明書、P27／28］
― 切削条件データの新規登録　［P-CAD/CAM取扱説明書、P27］
― 切削油（クーラント）の使用・不使用
3-2-3　作業設定データ
（オペレーション・データ）　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P14、図14］
3-2-4　アプカット／ダウンカット　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P14、図14］
3-2-5　ドリル連続送り／ステップ送り　［同上］
3-2-6　T番号、工具長補正　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P5／6、図8、機械形式名データベース］
3-2-7　G41/G42の使用　― 工具径補正　［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P17、図15、セッティングデータベース］

3-2-8 **ヘリカル円弧補間** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書､P7､図9､Machine（機械）データベース］

3-2-9 **ドリルモード切込み／ランピング切込み** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P3、図5、工具データベース］

3-2-10 **標準搭載工具の優先使用** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書､P9､図10､ツールポッドデータベース］

3-2-11 **固定サイクル** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書､P15／16､図15］

3-2-12 **サブプログラム使用／不使用** 〔CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書､P8〕

3-2-13 **マクロプログラム使用／不使用** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、Ｐ 7、図7、P11､図10］

3-3 **作業内容の編集** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P28］

3-3-1 **切削工具／加工条件の変更** ［ 〃 ］

3-3-2 **作業順序の変更** ［ 〃 ］

3-3-3 **作業の省略** ［ 〃 ］

3-4 **NCプログラムの生成** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P28～31］

3-4-1 **使用工具の最終確認** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P28下段］
・工具長補正データＬ

3-4-2 **NCプログラムのファイル名** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P29中段］

3-4-3 **NCプログログラム番号**

3-4-4 **工作物素材を取り付ける向き** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P29下段］

3-4-5 **NCプログラムの原点（NCPR）** ［P-CAD/CAM取扱説明書、P30］
・保持具原点（FXO）G55

3-4-6 **標準保持具データベース** ［CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書､P17､図17／20］

3-5 **作業指示メモ(オペレータシート)の印刷** ［P-CAD/CAM取扱説明書､P32､CAD/CAMﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽ取扱説明書、P16／17、図17］

3-6 **NCプログラムの検証** ［P-CAD/CAM取扱説明書､P31中段］

3-6-1 **スーパ・ベリファイソフトの立ち上げ**

3-6-2 **NCプログラムの読み込み**

3-6-3 **リバース・ポスト処理**

3-6-4 **素材モデル設定**

3-6-5 **工具データ設定**

3-6-6 **シミュレーション実施**

3-7 **NCプログラムの呼び出しとアプロード**

3-7-1 **メモ帳ソフトの立ち上げ**

3-7-2 **フロッピディスクへ記入**
― 名前を付けて保存　－A：3.5インチフロッピ

3-7-3 **紙テープパンチ**

3-7-4 **NCコントローラ内の使用済みNCプログラムの消去**
― これからアプロードしようとするNCプログラムと同じ番号のプログラムは消去しておく。
― NCPR**サブプログラム（52番, 56, 57, 58, 59番など）も消去しておく。**

3-7-5 **ターミナルソフトによるアプロード**

3-7-6 **イーサネットによるアプロード**